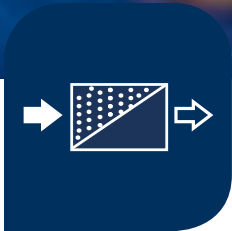
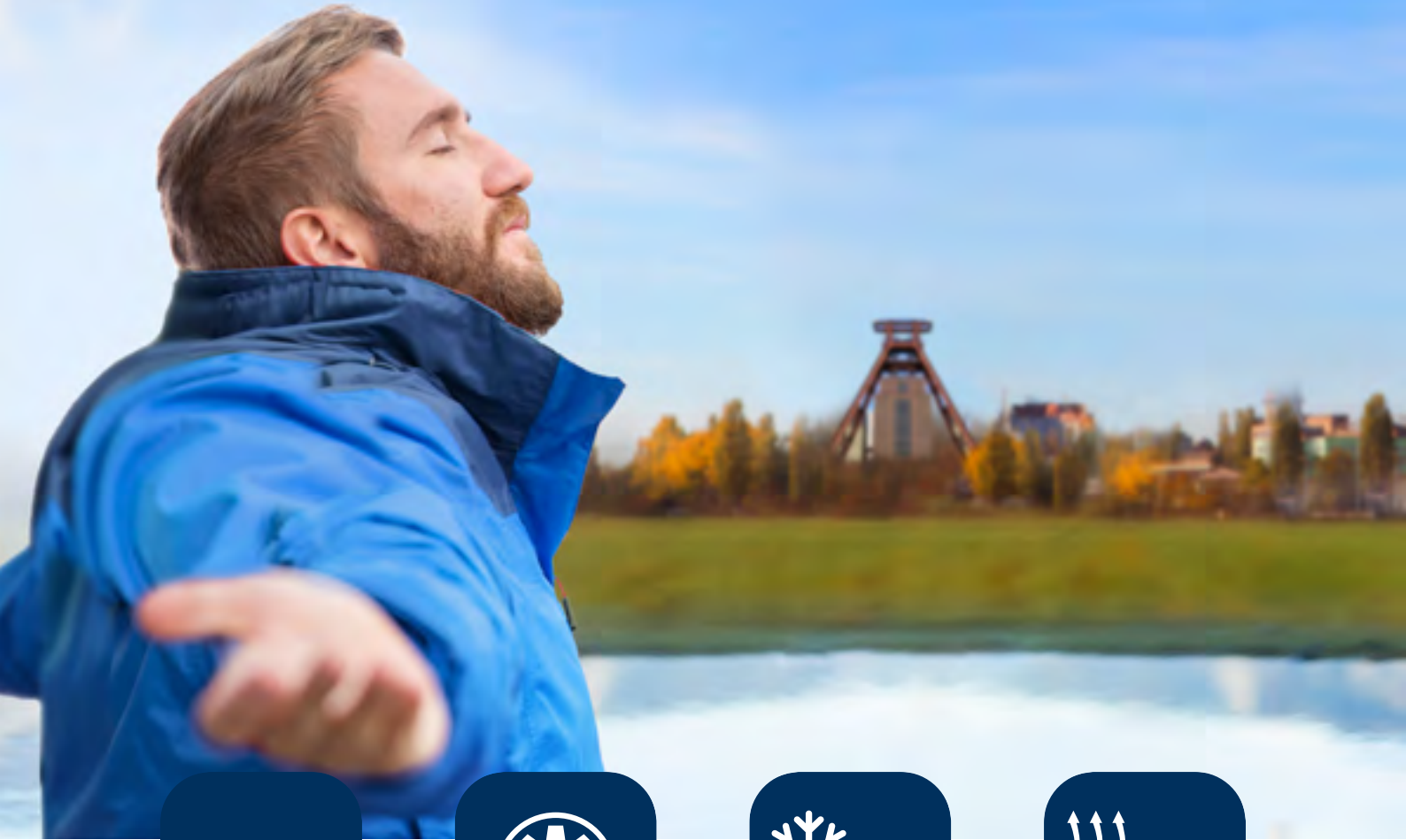


compactfiltertechnik

RESPIRE LA DIFERENCIA



Colección de polvo



Ventilación



Enfriamiento del aire



Calefacción del aire



CFT – UN PILAR DEL GRUPO CFH

El aire limpio es nuestra misión

Gracias a nuestra larga experiencia y la cercanía con nuestros clientes, estamos altamente familiarizados con la planificación de los proyectos en minería y tunelización. Sabemos que los trabajadores en faenas subterráneas realizan actividades extenuantes y conocemos las condiciones a veces extremas bajo las cuales se desempeñan el personal y las máquinas. Nuestro objetivo es contribuir a hacer estas actividades más confortables y saludables. Además, nuestra tecnología garantiza el cumplimiento de todos los valores límite nacionales e internacionales para, entre otros, los polvos respirables y alveolares.

Limpiar, generar, refrigerar y mover: el aire es nuestra misión. Apoyamos a nuestros clientes con décadas de experiencia en el rubro, know-how técnico y espíritu innovador. Desde hace muchos años, ahora y en el futuro.

La movilidad y la energía serán los grandes desafíos del futuro. Con el crecimiento económico y demográfico de la sociedad global, aumenta constantemente la cantidad de personas y bienes transportados. Por eso, las obras de infraestructura de transporte del futuro se realizarán cada vez más mediante proyectos de operación subterránea. Adicionalmente, esperamos un aumento del requerimiento de materias primas. La extracción de materias primas desde minería subterránea será la base para el bienestar que en todo el mundo crece rápidamente y es valor agregado desde la industria, de modo que para el futuro se pueda proyectar un aumento de la producción de materias primas.

iCFT enfrenta éstos desafíos internacionales en sus proyectos! Sin importar a qué profundidad o bajo qué condiciones climáticas usted requiera nuestro expertise, nos aseguramos de que usted y su equipo de trabajo cuenten con las mejores condiciones de aire limpio posibles. Estamos a su disposición con sistemas robustos y sustentables de colección de polvo, ventilación, calefacción y refrigeración del aire. Todas las soluciones de CFT son "Made in Germany" y diseñadas para proteger el medioambiente y los recursos, incluso a nivel de complejas soluciones llave en mano y paquetes completos.

Nos estamos proyectando hacia el futuro: con la inminente construcción de una nueva fábrica, aseguraremos que nuestras capacidades seguirán a la par del crecimiento de nuestra empresa en las siguientes décadas. Especialmente para el ámbito cada vez más complejo de la construcción de plantas. Con esta iniciativa dispondremos de un entorno más amplio, que nos permita cumplir con los múltiples requerimientos, especialmente en el ámbito cada vez más complejo de la construcción de plantas de alta eficiencia.

Queremos proyectarnos al futuro junto con usted y ser un socio responsable y proactivo.

Con el saludo de los mineros alemanes: ¡"Glückauf"!

Su equipo de expertos de la CFT GmbH Compact Filter Technic

CONTENIDO



6

- 4** **Pensando en la satisfacción del cliente**
Proveedor de soluciones innovadoras con larga experiencia:
CFT GmbH Compact Filter Technic
- 6** **Diseñado para alcanzar grados de eficiencia de casi 100%**
Un rendimiento de excelencia independiente de la concentración de polvo
Colector de polvo seco CFT
- 8** **Diseñado para ser compacto y rentable**
Ideal para trabajos con hormigón proyectado o carbón:
Colector de polvo húmedo CFT



8



10

- 9** **Apto para coleccionar casi todo el material de perforación**
Permite taladrar sin agua:
Sistemas de succión de material de perforación seco CFT
- 10** **Diseñados para el uso subterráneo**
Indispensable en el suministro de aire en proyectos de minería y tunelización:
Ventiladores y accesorios
- 12** **Únicos en sus posibilidades de combinación**
Adaptables a las condiciones a cielo abierto y subterráneas
Sistemas de refrigeración para la minería y la tunelización

- 14** **Sirve para calentar el aire bajo condiciones extremas**
Operado con corriente, gas o agua caliente:
Sistemas de calefacción para la minería y la tunelización
- 15** **Enfocado en mayor seguridad laboral y productividad**
Soluciones innovadoras para la absorción de metano:
Sistemas de succión de grisú
- 16** **Adaptado a la programación del proyecto**
Aire fresco justo a tiempo
Servicios de CFT para el reacondicionamiento de túneles



12



14



9

- 19** **Enfocado en la creación de plusvalía para nuestros clientes**
Apoyo permanente del aseguramiento de la inversión:
Servicios de CFT
- 20** **Creado para la interconexión óptima de las competencias**
Concentra las actividades mundiales en el área "Aire puro":
Grupo CFH



16

Soluciones de sistemas para las máximas exigencias: CFT GmbH Compact Filter Technic



CFT es una empresa familiar con visión de futuro y de proyección internacional. Desde el año 1999 estamos a disposición de nuestros clientes con nuestro portafolio de productos de ventilación y limpieza de aire y como proveedores competentes de soluciones para la protección laboral, de la salud y del medioambiente.

De la mano de nuestro experimentado y calificado personal desarrollamos sistemas y conceptos integrales a la medida, que se ajustan de manera precisa y flexible a los requerimientos individuales de cada proyecto. Nuestros clientes se benefician de nuestra gran experiencia en proyectos complejos y en la coordinación e inserción de las soluciones en plantas, condiciones y sistemas existentes.

Un componente de nuestras soluciones innovadoras es la posibilidad de controlar los sistemas en forma inteligente. Nuestro moderno sistema de control en línea CFT Smart Filter permite reaccionar en forma directa a cualquier modificación que se presente.

Los datos se pueden extraer en cualquier momento, los problemas se detectan tempranamente y se optimizan los tiempos operacionales. En línea y desde el lugar deseado por usted.

Basándonos en nuestro amplio know-how, seguiremos desarrollándonos. Nuestro trabajo siempre está guiado por la búsqueda de la solución óptima para nuestro cliente. Siguiendo nuestros principios, proveemos y diseñamos productos y servicios de gran calidad, seguros y rentables.

» En cada nuevo trabajo, nos adaptamos a los requerimientos propios del proyecto. Esto nos hace diferentes. De esta forma podemos garantizar el cumplimiento de los plazos exigentes requeridos por los clientes y asegurar un desempeño óptimo del proyecto. «

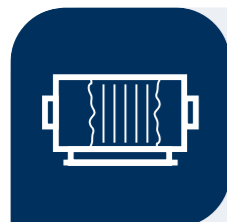
Markus Thomeczek, Integrante de la Gerencia General

Ofrecemos a nuestros clientes opciones flexibles y atractivas, no solo en la adquisición de un sistema de CFT, sino también en arriendos, leasing y financiamientos.



CFT – sin duda la decisión correcta

Todos los productos de CFT están disponibles en una versión a prueba de explosiones. Además, contamos con múltiples autorizaciones internacionales de productos, entre otros, en China, Rusia, Kazajistán, Ucrania, Europa y EE.UU.



Alcanzan un grado de eficiencia de casi 100%, independiente de la concentración de polvo: nuestros colectores de polvo seco

Los colectores de polvo en seco de CFT se aplican donde existen exigencias máximas a la calidad del aire respirable, están concebidos para trabajos en condiciones extremas como, por ejemplo, trabajos con roca dura. Independiente de la cantidad de polvo presente en el aire, se alcanzan concentraciones de polvo residual de $\leq 0,05 \text{ mg/m}^3$. Parte de nuestro portafolio de productos son materiales filtran-tes para la colección de polvos especiales, como cuarzos, partículas de diésel y polvos metálicos hasta HEPA13.

Hemos diseñado, fabricado y suministrado más de 3.000 sistemas de colección de polvo como proyectos llave en mano. Nuestros colectores de polvo en seco garantizan el cumplimiento de todos los límites nacionales e internacionales vigentes para los polvos respirables y

alveolares. Ofrecemos tamaños constructivos compactos y ampliaciones flexibles que se ajustan a su proyecto. También contamos con gran experiencia en la integración de nuestros sistemas en máquinas existentes.



Sus ventajas de un vistazo:

- grados de eficiencia superiores al 99,99% mediante elementos de filtro rígidos de larga vida útil
- distribución de aire y polvo óptima en la cámara del filtro a través de la conducción separada del aire bruto y del aire filtrado
- tamaño muy reducido gracias a su construcción compacta
- poco requerimiento de mantenimiento y tareas mantenimiento desde el lado de aire limpio
- baja potencia de accionamiento gracias a la reducción máxima de resistencias
- bajo consumo de aire comprimido gracias a un sistema de limpieza eficiente
- disponibilidad de versiones a prueba de explosiones y gas grisú (conforme a ATEX)
- sistemas inteligentes de gestión del polvo colectado, incluyendo unidades patentadas de mezcla de polvo y agua
- eficiencia energética extraordinaria

Áreas de aplicación:

- en todos los procesos productivos en la minería subterránea: trazado de galerías, extracción, transporte y tratamiento de la materia prima y suministro de material de construcción
- para todos los tipos de excavación de túneles
- en el reacondicionamiento de túneles de ferrocarriles y de carreteras y otros
- como integración en máquinas existentes, por ejemplo, máquinas de corte parcial, tuneladoras, minería continua, etc.

Certificados de prueba individuales para su sistema

Nuestro compromiso es asegurar la calidad de todos los componentes de nuestros productos. Para todos los sistemas de filtro de CFT, ya sean colectores de polvo seco o húmedo o sistemas de succión de material seco de perforaciones, se pueden solicitar certificados de prueba individuales de un instituto independiente que confirma los grados de recolección y eficiencia.



Representan la más alta eficiencia en el menor espacio: nuestros colectores de polvo húmedo

Los colectores de polvo húmedo de CFT han comprobado ampliamente su eficiencia en aplicaciones donde hay requerimientos específicos para la limpieza del aire respirable, como por ejemplo, en los trabajos con hormigón proyectado o en la minería de carbón. Los colectores de polvo húmedo de CFT también se emplean de manera confiable en aplicaciones especiales en todo el mundo. Las soluciones de colección de polvo, que

también destacan por su atractivo precio, alcanzan una eficiencia en la eliminación de polvo de hasta un 99,5%. Otra ventaja de nuestros colectores de polvo húmedo es su construcción compacta, que permite integrarlos sin problemas en distintos entornos técnicos. Otro punto a su favor es la rentabilidad de nuestros sistemas, diseñados siempre para ahorrar energía y agua.

Áreas de aplicación:

- especialmente bajo condiciones de operación húmedas y mojadas
- preferentemente para polvos inertes
- como integración en máquinas existentes, por ejemplo, máquinas de corte parcial, tuneladoras, minería continua, etc.
- en trabajos con hormigón proyectado
- en sistemas de tratamiento, por ejemplo, en puntos de transferencia entre correas



Garantizan la captura casi completa de los recortes de perforación: nuestros CTBA de alto rendimiento

En los trabajos de perforación con taladros rotatorios o de percusión, convencionalmente se utiliza agua para evacuar el material taladrado. Las desventajas de este procedimiento son conocidas:

- El uso de mucha agua enloda la zona de perforación.
- El lodo de perforación que sale contribuye a un desgaste mayor del jumbo de perforación
- El lodo de perforación, que sale encima de la cabeza de los operadores, incomoda mucho el trabajo.
- El agua inyectada durante la perforación hincha determinadas formaciones de roca y pone en peligro la seguridad de la expansión.

Hay trabajos de perforación que se realizan en zonas donde el agua no se puede emplear debido a las condiciones climáticas, por ejemplo, en caso de heladas o en áreas secas.

Para solucionar esta situación, hemos desarrollado sistemas de succión de recortes secos: CTBA.

La esencia de esta solución innovadora y patentada es un soplante de émbolo rotatorio, combinado con un colector de polvo seco de alto rendimiento. Los recortes soplados no generan emisiones en la galería, porque el sistema de aspiración los captura y separa. Nuestros sistemas de aspiración de recortes de perforación garantizan la captura prácticamente completa de los recortes y, con ello, ofrecen ventajas decisivas en términos de seguridad laboral, protección de la salud y eficiencia.

» Nuestra CTBA permite perforar sin agua. Así hacemos una gran contribución a la simplificación de los procesos de perforación y a una mayor seguridad en las expansiones de proyectos mineros y de tunelización. «

Mike Brill, jefe de proyectos





Suministran aire fresco a cielo abierto y subterráneo: ventiladores y accesorios

En la ventilación, uno de nuestros enfoques es el suministro global de aire en minas. Nuestros ventiladores principales de mina trabajan a cielo abierto y subterráneos como estaciones individuales, en serie o en bloque. Ajustado a los requerimientos respectivos del proyecto, desarrollamos soluciones individuales inteligentes en eficiencia energética. Nuestras estaciones principales de ventilación se destacan, entre otras, por ajustes mecanizados de las aspas durante la operación y el uso de variadores de frecuencia.

» Los proyectos de nuestros clientes son muy complejos. Por eso, en CFT nos hemos especializado cada vez más en la construcción de sistemas individuales. Esto nos permite servirnos de un espectro amplio de proyectos y ofrecer soluciones de sistemas para todos los requerimientos. «

Dr. Reinhold Both, Gerente General

También en el área de la ventilación contamos de una experiencia de décadas. Desde el 2001 hemos vendido más de 2.000 ventiladores de la marca Korfmann para la ventilación especial de proyectos mineros o de tunelización, desde la planificación del proyecto a su entrega. Cabe destacar que la experiencia de la empresa de participación de CFH se inicia mucho antes del 2001: previo a la constitución de la empresa Korfmann Lufttechnik GmbH, la empresa antecesora Maschinenfabrik Korfmann fabricó más de 30.000 equipos para la minería y la tunelización en sus 120 años de historia.

Para trabajos en túneles suministramos además estaciones de portales de ventiladores -con variadores de frecuencia, si se requiere- y ventiladores de extracción y estaciones de ventiladores auxiliares que aumentan la velocidad de aire en los ductos de aire, las galerías o túneles.

Previo al envío, se realiza una prueba meticulosa de todas las funciones de todos los ventiladores en el banco de pruebas propio de la empresa. Disponemos de las

certificaciones respectivas para la minería y tunelización nacional e internacional. Además, apoyamos a nuestros clientes con accesorios como, por ejemplo, compuertas y conectores de ductos de aire.



Múltiples posibilidades de uso de ventiladores axiales:

- Ventiladores principales de pozos de inyección en mina
- Estaciones de ventiladores de portal
- Estaciones de portales de ventiladores
- Ventiladores como parte de colectores de polvo
- Ventiladores de galerías
- Ventiladores de extracción
- Sistemas de enfriamiento y calefacción



Ofrecemos posibilidades de combinación modular: nuestras soluciones para el enfriamiento del aire

Especialmente en la minería, la tunelización y la construcción civil, el tema de la climatización en forma del enfriamiento del aire es esencial. La temperatura del aire no debe superar un determinado valor límite. El gran desafío es que el exceso de calor no se puede "eliminar", sino que se debe transportar a otro lugar.

En esta área de aplicaciones, CFT se ha establecido en el mercado como proveedor de soluciones innovadoras. Junto con WAT Wärme-Austausch-Technik GmbH, una empresa de participación de CFH, diseñamos y suministramos sistemas completos de refrigeración de aire. Dependiendo del proyecto, estamos a disposición de nuestros clientes con sistemas centrales o descentralizados de enfriamiento.

Se pueden implementar plantas individuales con una capacidad refrigerante de hasta 4 MW e instalaciones globales de más de 30 MW por proyecto.

Los sistemas están pensados para el uso local, por ejemplo, directamente en terreno en una tuneladora (TBM). Adicional a la refrigeración del clima, en este caso el sistema de refrigeración también se puede usar para el enfriamiento del refrigerante de la TBM. Los sistemas centrales se emplean especialmente para la refrigeración del aire en una mina completa o grandes campos de pertenencias mineras. En estos proyectos, los diferentes componentes del sistema de generación de frío, refrigeración del aire e intercambio de calor, se conectan con la tubería. A través de las posibilidades de combinación modular, nuestros sistemas se pueden adaptar a las condiciones a cielo abierto y subterráneas.

» La protección ambiental tiene su relevancia también más allá de nuestra propia cadena de producción. En el diseño de nuestros sistemas siempre consideramos los potenciales de ahorro de energía y la reducción de los costos de operación del cliente. «

Jürgen Waller, Miembro de la Gerencia



Resumen de los sistemas de refrigeración del aire

Sistemas de frío para la minería subterránea y la tunelización

Máquinas de agua refrigerada

- Sistema de refrigeración central con evaporación indirecta
- Evaporador de inyección y condensador de alta presión

Máquinas compactas de agua refrigerada

- Sistema de refrigeración local con evaporación indirecta

Máquinas refrigeración del aire

- Refrigeración local con evaporación directa
- Refrigeración del aire sin circuito de agua adicional

El portafolio de CFT incluye además intercambiadores de calor de alta y baja presión para faenas subterráneas, sistemas de refrigeración de retorno (por ejemplo, torres de refrigeración) y soluciones especiales, como estaciones de bombeo y sistemas de refrigeración a cielo abierto (por ejemplo, máquinas de agua refrigerada enfriadas por aire). Todos los tipos de sistemas se pueden suministrar también en formato contenedor.

Aparte de las soluciones establecidas para la refrigeración del aire, también trabajamos en el desarrollo de conceptos nuevos e innovadores de climatización. Actualmente estamos diseñando un producto que se opera solo con aire comprimido, sin refrigerante o accionamientos eléctricos. Esta solución servirá para la refrigeración del aire con baja potencia, por ejemplo, para la climatización de la cabina del conductor de una máquina de corte parcial en áreas subterráneas protegidas contra explosiones.

Intercambiadores de calor de aire o agua para la minería subterránea y la tunelización

Sistemas de refrigeración del aire

- Enfriadores de galería (formato constructivo variable)
- Enfriamiento del frente de avance (formato constructivo más pequeño)

Refrigerador de retorno

- Refrigeración alternativa especialmente en minas subterráneas



Servicios de ingeniería en el área de la refrigeración del aire

Predicciones del clima, dimensionamiento de sistemas de refrigeración del aire, agua refrigerante y agua fría, diseño de la técnica de refrigeración y programación de la PLC: nosotros nos hacemos cargo de la ingeniería de su proyecto.



Para temperaturas agradables bajo condiciones extremas: nuestros sistemas de calefacción del aire

Las condiciones de temperaturas extremas a menudo dificultan mucho el suministro de aire fresco, especialmente en la minería. Las condiciones climáticas in situ y las exigencias legales locales a menudo requieren que mediante un sistema de calefacción se aumente la temperatura del aire que se inyecta a la mina a través de un pozo. El aire que se inyecta no debe tener una temperatura menor a 2 °C.

Los sistemas de calefacción del aire de CFT hacen todo el trabajo. Se pueden implementar plantas individuales con una capacidad de calefacción de hasta 3 MW e instalaciones globales de más de 30 MW por proyecto. Los componentes claves de nuestros sistemas son las

calefacciones de aire de nuestro socio Egger Apparatebau e.K. En el ámbito de la minería y tunelización, CFT posee los derechos exclusivos de comercialización de estos componentes.

En general, nuestros sistemas de calefacción del aire se componen de una o varias baterías de calefacción y las correspondientes estaciones de ventiladores. Las baterías de calefacción se pueden operar en forma eléctrica, a gas o con agua caliente. Según la cantidad de aire y el uso previsto de la calefacción del aire, diferenciamos entre las calefacciones locales o las calefacciones de aire para la ventilación de la mina principal.



Aumentan la seguridad laboral y la productividad: nuestras plantas de succión de gas grisú

El aseguramiento de la protección contra explosiones y de la seguridad de minas es un requerimiento determinante en la realización de proyectos de la minería de carbón. Las exigencias impuestas a la ventilación de los puestos de trabajo subterráneos son altas. Especialmente la emisión del gas grisú, que se libera a través de la extracción del carbón, exige medidas específicas. Porque el así llamado gas grisú (gas metano) genera una mezcla explosiva, si se presenta en concentraciones críticas.

Si hay poca presencia de gas, es suficiente diluir la concentración del metano mediante un mayor suministro de aire fresco para garantizar la protección contra explosiones y la seguridad de la mina. En caso de una mayor presencia del gas, se debe succionar el metano. En este caso, se recomienda un sistema de succión de gas grisú o una combinación de ambos procedimientos.

Nosotros implementamos ambas tecnologías basado en nuestra amplia competencia técnica. Aparte de los conocimientos especializados de CFT, esta área se beneficia de la experiencia de más de 30 años de nuestro socio Brockhaus Lennetal GmbH. De esta forma, se pueden implementar capacidades de succión de gas grisú de hasta 30.000 m³/h. La tubería necesaria para la succión del gas se calcula y/o dimensiona en conjunto con nuestro socio. Las soluciones así desarrolladas contribuyen al aumento de la seguridad de la mina y de la productividad.

Con este tipo de plantas se pueden extraer grandes cantidades de metano de minas cerradas y, si hay una concentración suficiente de metano, se puede utilizar en plantas de co-generación. Si la concentración es menor, el gas grisú se quema.





Aire puro justo a tiempo: nuestros servicios en el reacondicionamiento de túneles



En el ámbito del reacondicionamiento de túneles ferroviarios y carreteros, todos los proyectos son únicos, pero casi todos tienen algo en común: el factor tiempo. Se deben evitar los atrasos y detenciones de los trabajos debido a la superación de los valores límites de las emisiones de diésel y material particulado en los lugares de trabajo. Con nuestras soluciones flexibles e innovadoras y nuestra larga experiencia, somos el socio perfecto para usted.

» Si el proyecto lo exige, apoyamos a nuestros clientes con nuestro know-how directamente en terreno, en todo el mundo. El contacto personal es importante para poder desarrollar soluciones óptimas. El resultado de esta cooperación son alianzas de largos años y una colaboración basada en la confianza. «

Corinna Both, Miembro de la Gerencia

Con nuestro know-how en la ventilación y climatización del aire y de la mano de las más modernas tecnologías, gestionamos proyectos de colección de polvo y ventilación en el reacondicionamiento de túneles, garantizando un estricto cumplimiento de las especificaciones de la medicina laboral sobre la calidad del aire respirable en todas las áreas de la faena. En el marco de los proyectos, tomamos siempre provisiones para que nuestros sistemas de ventilación y colección de polvo no obstaculicen las operaciones en la faena, ni eventuales vías paralelas de tránsito público. La operación de la faena debe cumplir estrictamente la programación, para afectar lo menos posible el tráfico ferroviario.

Competencias de CFT en los ámbitos de colección de polvo y ventilación en reacondicionamientos de túneles:

- Desde el 2006, hemos implementado la ventilación en más de 100 proyectos nacionales e internacionales en el área de túneles ferroviarios y carreteros y, en algunos de ellos, hemos instalado también sistemas de colección de polvo.
- Disponemos de una amplia red de proveedores de servicios especiales para asegurar una implementación rápida y segura de los proyectos.
- Nuestros sistemas de ventilación y colección de polvo se utilizan en el tendido ferroviario de la Deutsche Bahn, incluyendo trayectos de alta velocidad, redes urbanas de metro y trenes regionales de los operadores del transporte público regional.
- Ya hemos realizado proyectos exitosos de ventilación de túneles con un largo de hasta 10 km.
- A solicitud del cliente, nuestro personal especializado se puede encargar de la operación y del mantenimiento de los sistemas por períodos desde pocos días hasta varios meses.
- Disponemos de un amplio stock de sistemas para proveer en todo momento equipos cuyo dimensionamiento se ajuste a los requerimientos.
- El monitoreo y el control de nuestros sistemas de ventilación se realiza mediante transmisión de datos.
- El dimensionamiento de nuestros sistemas de ventilación siempre cumple las normas legales vigentes.
- Nuestra maleta de medición CFT permite contar con una documentación permanente de la calidad del aire para certificar que la calidad de aire en la faena cumple las exigencias.





Apoyan el aseguramiento de sus inversiones en todos los niveles: nuestros servicios

Tanto durante el montaje o la puesta en marcha de los sistemas, como en su mantenimiento regular o emergencias que requieran servicio técnico: también después de haber invertido en uno de nuestros sistemas, usted puede confiar 100% en nosotros. Nuestros especialistas en el tema "Aire limpio" viajan por todo el mundo, están rápidamente disponibles y, gracias a un perfeccionamiento continuo, están siempre en conocimiento de los más recientes desarrollos tecnológicos. Esto es decisivo, porque la tecnología original de CFT naturalmente está en las mejores manos en el Servicio Técnico de CFT.

En el marco de contratos de mantenimiento, usted puede estar seguro de contar con un sistema que funciona técnica

y económicamente de manera impecable, porque un mantenimiento meticuloso ofrece la mejor protección posible contra detenciones del equipo y reparaciones y entrega a sus trabajadores una mayor seguridad en su puesto de trabajo.

Nuestro servicio de repuestos asegura que usted pueda abastecerse en todo el mundo en forma rápida y confiable de cualquier repuesto que necesite. En nuestro taller propio, ofrecemos una combinación única de piezas originales CFT de disponibilidad inmediata, conocimiento especializado en CFT y personal especializado de CFT. También en la realización de las reparaciones asistimos a nuestros clientes con el máximo profesionalismo y eficiencia.



Resumen de prestaciones de servicio CFT:

- Instrucción / Supervisión de montaje
- Apoyo en montaje
- Puesta en marcha e inducción
- Capacitaciones / Entrenamiento del personal
- Inspección / Mantenimiento
- Reparación / Reacondicionamiento
- Puesta a disposición de repuestos y piezas de desgaste
- Mediciones y monitoreo de sustancias peligrosas
- Arriendo y venta de la maleta de medición (dispositivos móviles de medición)



Competencia óptimamente conectada: el Grupo CFH

El Grupo CFH agrupa bajo su techo empresas filiales y de participación con un denominador común: prestaciones de ingeniería de excelencia que permiten desarrollar soluciones innovadoras referidas al tema del aire. Desde el 2008, CFT GmbH Compact Filter Technic pertenece en un 100% al Grupo CFH.

Nuestro grupo empresarial se destaca por su cultura de empresa familiar, basada en nuestra visión: "Respire la diferencia". Para nosotros esto significa: queremos apoyar a nuestros clientes con productos y servicios que hacen la diferencia decisiva en todos proyectos de ventilación y limpieza del aire; en los distintos rubros industriales, a cielo abierto y subterráneo y en el todo el mundo.

Nuestra estructura de holding nos permite la óptima interconexión de nuestras competencias. Gracias a la presencia internacional del Grupo CFH, nuestro know-how siempre está disponible para nuestros clientes en los lugares donde lo necesitan. Ampliamos nuestros conocimientos y experiencia por la vía directa y los utilizamos sistemáticamente a favor de nuestros clientes, para desarrollar soluciones aún más eficientes y rentables para usted.

Resumen de las prestaciones del Grupo CFH:

 Colección de polvo subterránea	 Colección de polvo al aire libre	 Ventilación	 Enfriamiento del aire	 Calefacción del aire	 Servicios de reacondicionamiento de túneles
 Ductos	 Tubería	 Succión de gas grisú	 Accesorios de ventilación	 Dispensadores	 Ductos de fibra de vidrio
 Sistemas hidráulicos móviles	 Excavación de pozos	 Alzahombre	 Sistemas de monoriel eléctrico	 Ingeniería	 Equipamiento usado

Mayor información sobre el holding y las empresas de participación se encuentran bajo www.cfh-group.info.



Reinhold Both
Gerente General y Socio

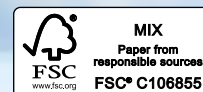
Corinna Both
Socia junior

RESPIRE AHORA - ¡ESTAMOS A SU DISPOSICIÓN!

¡Contáctenos! En CFT usted encontrará con seguridad a la persona indicada para su proyecto. Será nuestro placer asesorarlo a usted en español, inglés, ruso, chino, francés o polaco.

Visítenos también en las ferias especializadas de la industria a nivel nacional e internacional. Mayor información sobre nuestras participaciones en ferias, datos generales y personas de contacto, se puede solicitar personalmente en nuestra Central de CFT o visite nuestra página web.

¡Estaremos encantados de atenderlo!



CFT GmbH Compact Filter Technic
Neckarstraße 23 • 45768 Marl
Alemania

+49 2365 8726-0
mail@cft-gmbh.de

www.cft-gmbh.de



Una empresa miembro del CFH Group • www.cfh-group.info

MADE IN GERMANY